

# 数控车削编程与加工



[数控车削编程与加工\\_下载链接1](#)

著者:周兰 编

出版者:机械工业

出版时间:2010-6

装帧:

isbn:9787111304708

《数控车削编程与加工》针对市场主流数控系统FANuc

0i系统，依据零件数控车削加工工艺流程，按照“数控车削加工准备”、“数控车削加工编程”、“数控车床基本操作（FANUC 0i Mate Tc）”、“数控车床典型零件加工”四个模块进行知识讲解和技能训练。

《数控车削编程与加工》以项目为载体，设计了从数控车床基本结构认识到数控车床典型零件加工共计二十八个项目，阐述了数控车削类典型零件从“图样”到“产品”全部工作过程所需的知识、技能及职业素质要求。每个项目按照“项目综述”、“操作要领及关联知识”、“工作示例”、“实训项目”方式展开，讲练结合，一讲一练。与每一项目配套的二十八个实训项目设计任务明确、可操作性强，以工作要求和工作任务方式对学生实训过程起引导和指导作用，实现了教材和实训报告的有机结合。《数控车削编程与加工》可作为高等职业院校数控技术专业、机械制造专业、模具设计与制造专业等数控车削加工教学做一体化教材，也可作为企业技术人员参考、培训用书。

作者介绍:

目录: 前言 模块一 数控车削加工准备 项目一 数控车床基本结构认识  
一、数控车床的基本组成及各部分作用 二、数控车床机械结构 三、数控车床运动分析  
四、数控车床常见类型 五、数控车床主要技术参数 项目二  
数控车床工艺范围及工艺特点认识 一、数控车床车削加工工艺范围  
二、数控车削加工应用场合 三、数控车削加工所能达到的精度等级  
四、数控车削加工特点 项目三 中等复杂程度零件图的识读与绘制  
一、零件图识读的方法和步骤 二、数控车削加工零件图的识读  
三、典型车削类零件读图实例 四、车削类零件制图 项目四 数控车削加工工艺设计  
一、数控车削加工工艺设计内容 二、零件的工艺性分析 三、加工方法选择  
四、毛坯的类型和选择 五、工件在数控车床上的定位与装夹  
六、数控车削加工工艺设计 七、数控车削加工刀具选择  
八、零件数控车削加工精度检测 九、数控车削加工工艺文件编制  
十、数控车削加工工艺设计实例 模块二 数控车削加工编程 项目五  
数控车床坐标系的建立及编程指令认识 一、机床坐标及运动方向的确定  
二、数控车床机床坐标系的建立 三、数控车床工件坐标系的建立  
四、零件程序结构的认识 五、FANUC指令系统的认识 项目六 数控车床基本指令编程  
一、数控车床编程原则 二、快速点定位指令编程（G） 三、直线插补指令编程（G）  
四、圆弧插补指令编程（G/G） 五、暂停指令编程（G）  
六、单位选择指令编程（G/G） 七、直径编程和半径编程 八、自动返回参考点指令G  
九、自动从参考点返回指令G 十、数控车床基本指令编程实例 项目七  
刀具补偿指令编程及刀偏值设定 一、刀具补偿的意义和类型 二、刀具位置补偿  
三、刀尖圆弧半径补偿 项目八 单一形状固定循环指令编程  
一、圆柱切削循环指令编程（G） 二、圆锥切削循环指令编程（G）  
三、平端面切削循环指令编程（G） 四、锥形端面切削循环指令编程（G）  
五、综合编程实例 项目九 复合形状固定循环指令编程  
一、内、外圆粗车循环指令编程（G） 二、端面粗车循环指令编程（G）  
三、固定形状粗车循环指令编程（G） 四、精车循环指令编程（G）  
五、内、外圆复合固定循环指令G、G、G、G使用注意事项 六、综合编程实例 项目十  
切槽（钻孔）循环指令编程及工件切断编程 一、端面切槽（钻孔）循环指令编程（G）  
二、径向切槽（钻孔）循环指令编程（G） 三、综合编程实例 项目十一  
螺纹切削循环指令编程 一、螺纹基础知识 二、螺纹加工工艺设计  
三、单行程螺纹切削指令编程（G） 四、螺纹切削单一固定循环指令编程（G）  
五、螺纹切削复合循环指令编程（G） 六、综合编程实例 项目十二  
孔加工固定循环指令编程 一、孔加工固定循环指令类型  
二、孔加工固定循环指令基本动作分析 三、孔加工固定循环指令格式  
四、孔加工固定循环指令应用说明 五、程序应用及编程实例 项目十三  
子程序的编写与调用 一、主程序和子程序的认知 二、子程序的嵌套功能

三、子程序的编写与调用 四、子程序的编写注意事项 五、编程实例  
项目十四 非圆曲线用户宏程序编程与调用 一、非圆曲线轮廓加工特点  
二、用户宏程序初识 三、宏程序编程适用范围 四、用户宏程序编程基础  
五、宏程序编程应用实例 模块三 数控车床基本操作 (FANUC 0iMate TC) 项目十五  
数控车床操作面板认识与操作 一、FANUC 0i Mate TC数控车床MDI键盘认识与操作  
二、FANUC 0i Mate TC数控车床操作面板认识与操作 三、数控车床的开机操作  
项目十六 数控车床手动操作 一、数控车床手动返回参考点操作  
二、数控车床手动连续进给 (JOG) 操作 三、数控车床手轮进给操作 项目十七  
数控车床程序编辑 一、数控车床程序编辑操作 二、程序号和程序顺序号检索操作  
三、删除程序的操作 四、程序的后台编辑操作 五、创建程序操作 项目十八  
数控车床程序自动运行操作 一、数控车床自动运行程序编辑操作的几种方式  
二、存储器运行操作 三、程序的MDI运行操作 四、程序的再启动操作  
五、子程序调用操作 六、手轮中断操作 七、镜像操作 项目十九  
数控车床参数设定与数据显示操作 一、数控车床位置显示画面操作  
二、数控车床程序显示画面操作 三、数控车床参数设置和显示操作  
四、数控车床系统参数设置和显示操作 模块四 数控车床典型零件加工 项目二十  
阶梯轴类零件加工 一、零件加工工作任务  
二、零件加工工艺设计、编程与加工实施过程 项目二十一  
含圆弧要素阶梯轴类零件加工 一、零件加工工作任务  
二、零件加工工艺设计、编程与加工实施过程 项目二十二  
含螺纹要素阶梯轴类零件加工 一、零件加工工作任务  
二、零件加工工艺设计、编程与加工实施过程 项目二十三  
含沟槽要素阶梯轴类零件加工 一、零件加工工作任务  
二、零件加工工艺设计、编程与加工实施过程 项目二十四 阶梯孔套类零件加工  
一、零件加工工作任务 二、零件加工工艺设计、编程与加工实施过程 项目二十五  
含内沟槽要素阶梯孔套类零件加工 一、零件加工工作任务  
二、零件加工工艺设计、编程与加工实施过程 项目二十六  
含内螺纹要素阶梯孔套类零件加工 一、零件加工工作任务  
二、零件加工工艺设计、编程与加工实施过程 项目二十七 含平底孔要素套类零件加工  
一、零件加工工作任务 二、零件加工工艺设计、编程与加工实施过程 项目二十八  
组合件加工 一、零件加工工作任务  
二、零件加工工艺设计、编程与加工实施过程……附录参考文献实训项目  
· · · · · (收起)

[数控车削编程与加工\\_下载链接1](#)

标签

评论

-----

[数控车削编程与加工 下载链接1](#)

书评

-----  
[数控车削编程与加工 下载链接1](#)